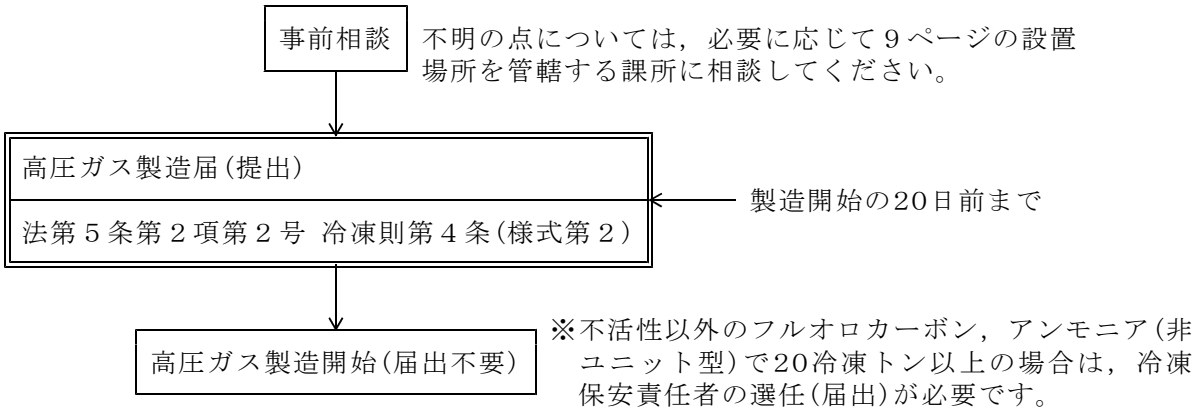
Ⅲ　第二種製造者に関する事項

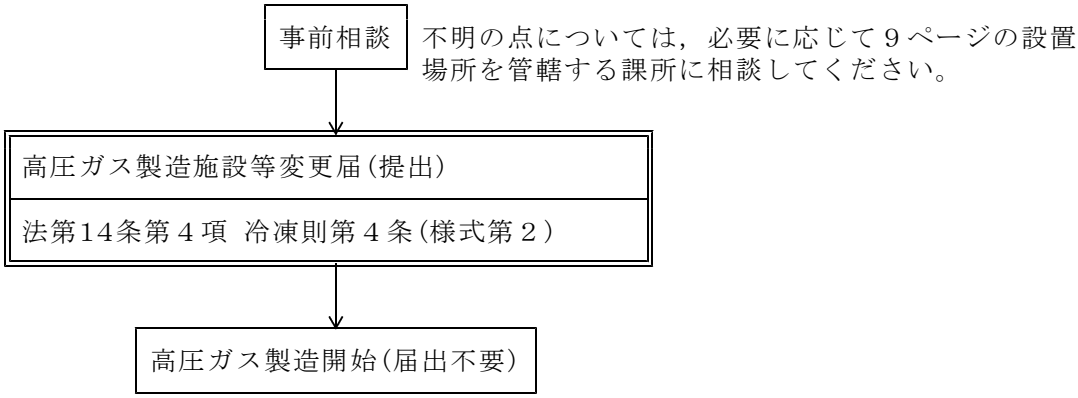
1　届出手続きのフロー

（1）製造届



施　設　の　区　分		３ｔ未満	３～５ｔ	５～20ｔ	20～50ｔ	50ｔ以上
フルオロカーボン(不活性)	通常	法の適用除外		届出不要	製 造 届	製造許可
	ユニット型	法の適用除外		届出不要	製 造 届	製造許可
	認定指定設備					製 造 届
アンモニア及び不活性以外のフルオロカーボン	通常	適用除外	届出不要	製　造　届		製造許可
	ユニット型	適用除外	届出不要	製　造　届		製造許可
その他のガス		適用除外	製　造　届		製　造　許　可	

（2）変更届



□ は，申請者が県に対して行う手続きです。手数料は不要です。

※県への提出書類は，正副２部提出してください。うち１部は，受付印を押印し，事業所控えとしてお返しします。

※一部の変更工事は，軽微な変更に該当し，届出が不要な場合があります。詳しくは98ページを参照してください。

※設備の変更後，冷凍能力が増加し第一種製造者(１ページ参照)に該当する場合は，第二種製造者の廃止届＋第一種製造者の製造許可申請が必要になります。

2　製造届(法第５条，冷凍則第４条)

(１)提出時期

製造開始予定日の20日前までに提出してください。届出内容について，事前に９ページの設置場所を管轄する課所に説明を行い，技術上の基準に適合すること，書類に不備がないことを確認した後に届出することが望ましいです。

(２)申請者

許可申請等の申請者は，設備を設置する事業所の代表者または個人になります。申請書等を冷凍機メーカー・工事業者等が作成することは構いませんが，申請は申請者自らが行ってください。

なお，申請者は冷凍設備を直接管理し，高圧ガスを製造する法人(個人)になります。設備の所有権とは関係ありませんので，冷凍設備の運転管理を委託する場合は，事前に県までご相談ください。

(３)提出書類

①高圧ガス製造届書(様式第２)

②添付書類(大きさはＡ４版とし，図面等は折りたたんでこの大きさにしてください。)

申請者区分		添　付　書　類	備　　考
法人	個人		
○		申請手続きの権限を示す委任状(手引様式第３)	法人代表者(社長など)以外の者(工場長など)を申請者とする場合
○	○	高圧ガス製造計画書 （様式第２-１，２-２） P95参照　P96参照	次の事項を記載する。 １．製造の目的 ２．製造設備の種類 ３．１日の製造能力 ４．圧縮機の性能 ５．技術上の基準に関する事項
○	○	添付書類	次の付属資料を添付する。 １．事業所案内図 ２．製造施設付近状況図(平面図) ３．製造施設設置建物図(平面，立面図) ４．機械室機器配置図(平面，立面図) 出入口，窓，換気口，照明，消火設備，警戒標，緊急連絡先表示の位置，安全弁放出管，火気設備，換気設備運転・保守スペース等を記載する。 ５．フローシート(高圧部を赤，低圧部を黄，ブラインを緑等に色分けすること) ６．主要保護装置(安全弁･溶栓)一覧表 ７．冷凍能力計算書 ８．ガス漏洩検知設備，除害設備，保安電力の仕様書(冷媒がアンモニアの場合のみ) ９．指定設備認定証の写し(認定指定設備の場合)
○	○	使用の経歴及び保管状況の記録	移設に係る冷凍設備の場合

(４)手数料

届出手数料は無料です。

(５)提出部数

１部(事業所控えにも受付印を押印しますので，提出用の他に１部持参してください。)

なお，事業所内に複数の冷凍設備が設置されている場合は，冷凍設備は，一つの冷凍設備を一つの事業所として取り扱っていますので，それぞれの冷凍設備ごとに製造届が必要になります。

ただし，ブラインが共通になっている場合などは，複数の冷凍設備を一つの冷凍設備(冷凍事業所)として届出できますので，９ページの担当課所までお問い合せください。

一つの冷凍設備として取り扱うかどうかについては，４～５ページを参照してください。

(６)高圧ガス製造届書の記入要領

①名称

ア　官公庁の場合は，官公庁名を記載し，出先機関名は(　)内に記載する。

イ　法人の場合は，法人名を記入し，支店，事業所，工場等の名称は(　)内に記載する。

ウ　個人の場合は，申請者の氏名を記入し，屋号があるときは，その名称を(　)内に記載する。

エ　名称欄には事業所名まで記載してください。冷凍設備の場合は，一つの冷凍設備ごとに１事業所として扱いますので，次ページの記載例のように，個々の冷凍設備が区別できる名称を使用してください。

オ　一つの工場・事業所内に複数の冷凍設備がある場合，冷凍設備の場合は，一つの冷凍設備ごとに１事業所として扱いますので，それぞれの冷凍設備ごとに届出を要します。製造届書もそれぞれ提出してください。

②事業所(本社)所在地

ア　官公庁の場合は，本庁所在地

イ　法人の場合は，本社または本店所在地

ウ　個人の場合は，申請者の現住所

③事業所所在地

冷凍設備の設置してある事業所の住所を記載してください。

移動式製造設備(冷風送風機，冷凍冷蔵車等)については，車庫(２ヶ所以上ある場合には，主に使用する車庫)の住所を記載してください。

④製造する高圧ガスの種類

冷凍設備の冷媒ガス名を記載してください。２元式など，複数の冷媒ガスを使用する冷凍設備の場合は，全てのガス名を記載してください

⑤連絡先

申請書の内容について確認する場合がありますので，届出担当者の連絡先を記載してください。

様式第２（第４条関係）

×受付入力	年　月　日	×担当	
×決裁入力	年　月　日		
×データ更新	年　月　日		

高圧ガス製造届書	冷凍		
		×整理番号	
		×審査結果	
		×受理年月日	年　月　日
		×許可番号	

①	名称(事業所の名称を含む)	茨城冷凍株式会社 水戸工場 第１号冷凍機
②	事務所（本社）所在地	〒〇〇〇－△△△△ 東京都千代田区霞ヶ関1-2-3 ●●ビル
③	事業所所在地	〒３１０－８５５５ 茨城県水戸市笠原町９７８-６
④	製造する高圧ガスの種類	Ｒ１３４ａ

平成２４年　４月　１日

代表者　氏名　茨城冷凍株式会社
代表取締役 茨城 太郎　印

茨城県知事
~~県民センター長~~
~~日立商工労働センター長~~
殿

⑤ 連絡先	担当部署名	施設課			
	担当者職氏名	係長　水戸二郎			
	電話番号	029-301-3594	事業所番号	法人　事業所 －　－	
	ＦＡＸ番号	029-301-3599			

備考　１　この用紙の大きさは、日本工業規格Ａ４とすること。
２　×印の項は記載しないこと。
３　氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

(７)高圧ガス施設等明細書(様式第２－１)の記入要領

①製造の目的

製氷，冷蔵，冷凍，冷房･暖房，化学用，試験研究，その他(具体的に記載)の区分を記載してください。

②製造設備の種類

各区分ごとに「⬭」で囲んでください。

(ア)定置式　地盤面又は建築・工作物に固定設置されて移動できないもの。

(イ)移動式　車両又は台車等の架台に設置され，移動できるもの。

※冷風送風機，キャブクーラー，冷凍冷蔵車などが該当します。

(ウ)ユニット型　ユニット型の定義は14ページを参照してください。

(エ)非ユニット型　ユニット型以外の機器。

(オ)直接膨脹式　冷媒が直接,冷凍の対象物(空調用なら空気等)から熱を吸収する方式。

(カ)間接式　別の物質(ブライン)を冷媒により冷却し，ブラインで対象物の冷凍・冷却を行う方式。

(キ)二段圧縮式　一つの冷凍機に二つの圧縮機があり，一段目の圧縮機で圧縮した冷媒ガスを，二段目の圧縮機でさらに圧縮する方式です。一つの圧縮機で一度しか圧縮を行っていないものは「単段圧縮式」といいます。コンパウンド圧縮機のように，一つの圧縮機で低圧・高圧の二段圧縮を行う方式もあります。

(ク)二元冷凍式　超低温を得るために，冷媒の種類を異にする二つの冷凍サイクルを組み合わせた冷凍機を「二元冷凍式」といいます。アンモニアと二酸化炭を組み合わせたものなどが市販されています。

(ケ)ヒートポンプ式　原理的には冷凍機と同じもので，凝縮器の放熱を暖房や加熱に使えるようにしたものです。設備配管の切替え等により，夏期は冷房，冬期は暖房・給湯などに使用できます。

(コ)往復動式　気筒内のピストンが往復運動により，ガスを圧縮する方式です。

(サ)回転式　シリンダー内で１個または複数のピストンが回転することにより，ガスを圧縮する方式です｡家庭用エアコンや冷蔵庫などに広く使われる方式で｢ロータリー圧縮機」とも呼ばれます。

(シ)スクリュー式　スクリュー型の回転体により，ガスを圧縮する方式です。対になる二つのローターの組合せで圧縮する方式と，一つのローターとゲートを組合せて圧縮する方式などがあります。

(ス)遠心式　ピストンの替わりに羽根車(１枚または数枚)を超高速で回転し，その遠心力でガスを圧縮する方式です。「ターボ圧縮機」とも呼ばれます。

(セ)水冷式　凝縮機の冷却方式で，冷却管を水を冷却しガスを凝縮させる方式です。主な凝縮器として「横型シェルアンドチューブ凝縮器」や「二重管凝縮器」などがあります。冷却媒体の水は冷却塔(クーリングタワー)で放熱し，再利用する方式が一般的です。

(ソ)空冷式　水で使用せず，冷却管を大気(空気)で冷却しガスを凝縮させる方式です。

(タ)蒸発式　冷却塔に中に冷却管を組込んだ形の冷却方式で，水の蒸発潜熱を利用し，蒸発潜熱でガスを凝縮させる方式です。

③１日の冷凍能力

冷凍則第５条の算定基準(７ページ参照)に基づいた冷凍能力(法定冷凍トン)を記載してください。

ブライン合算など，複数の冷凍施設をもつ施設の場合は，その内訳も記載してください。

④設計圧力

メーカーの仕様書・カタログ等を参考に，冷凍設備全体としての設計圧力を，高圧部，

低圧部ごとに記載してください。

⑤機器型式名・製造番号

メーカーの仕様書・カタログ等を参考に，冷凍設備全体としての機器型式名，製造番号を記載してください。

⑥圧縮機

下記及び記載例(95ページ参照)に従い記載してください。ただし，機器製造メーカー等の資料があるものについては,その資料の添付をもって記載に代えることもできます。枠が不足する場合は，適宜追加してください。

記　　号　フローシートなどに同じ番号を記載し,判別出来るようにしてください。
形　　式　圧縮機のメーカーの型式を記載。

圧縮機の種類	往 復 動 式	回　転　式
気 筒 径	シリンダーの直径(mm)	気筒内径及び回転ピストン外径
行　　程	ピストン行程(mm)	回転ピストンのガス圧縮部分の厚さ
気 筒 数	１台の圧縮機の気筒数	同左

圧縮機の種類	遠　心　式	スクリュー式
気 筒 径	羽根車の外径(mm)	ローターの径(ｍｍ)
行　　程	－(記入不要)	ローターの長さ(ｍｍ)
気 筒 数	羽根車の段数	歯形係数

回 転 数　１分間の回転数(rpm)
ピストン押のけ量　圧縮機のピストン押のけ量(７ページ参照)
冷凍能力　圧縮機１台当たりの冷凍能力(７ページ参照)
原 動 機　原動機の銘板に記載(刻印)してある定格出力(ｋW)を記載。
台　　数　冷凍設備に同一形式の圧縮機が複数設置されている場合はその台数を記載してください。異なる型式の圧縮機が設置されている場合は，枠を分けて記載してください。
安全装置の種類　「備考１(95ページ参照)」の略号で，該当するものを記載してください。
安全装置の口径　安全弁・破裂板・溶栓の取付け口の内径(ｍｍ)
作動圧力　安全弁の「吹出し圧力」，溶栓の「溶融温度」，圧力逃がし装置の「作動圧力」，高圧遮断装置の設定圧力を記載してください。
製作所名　冷凍設備(圧縮機)を製造した製造所名を記載してください。

⑦容器及び凝縮器

凝縮器，受液器，油分離器，蒸発器，熱交換器等について記載してください。
品　　名　凝縮器，受液器，油分離器，蒸発器，熱交換器及びその他の容器を記載。
型　　式　横型円筒，竪型円筒，シェル＆チューブ型等の容器の型式を記載。
外径×長さ×胴板厚×鏡板厚･管板厚　コイル型の場合は「管の外径×列数×段数×管の長さ」，プレート型の場合は「高さ×幅×長さ×伝熱板厚」を記載。
製作所名　冷凍設備(圧力容器)を製造した製造所名を記載してください。
台　　数　冷凍設備に同一形式の容器等が複数設置されている場合はその台数を記載してください。異なる型式の容器等が設置されている場合は，枠を分けて記載してください。
安全装置　圧縮機の安全装置と同様に記載してください。
主な材料　容器等に使用されている主な材料を記載してください。

⑧容器の材料･溶接試験(冷凍則第64条)

冷凍能力が20トン以上の場合にのみ，KHKの容器の「材料溶接試験」の証明書を添付し，該当する項目を記載してください。冷凍能力が20トン未満の場合は，添付も記載も不要です。添付する書類は，各証明書の正本ではなく「副本」を添付してください。

⑨耐圧気密試験

耐圧試験の記録は，配管以外の部分について実施した耐圧試験の記録，機器製造事業者が実施した耐圧試験の記録(自主検査記録)，又は冷凍装置検査員が実施する冷凍装置試験の成績書を，添付してください。なお，自主検査記録を添付する場合には，第一種冷凍機械責任者免状又は第一種冷凍空調技士資格所持者による検査，又はその監督下で検査を実施したことを証する書面を添付してください。

届出時に成績書等が揃わない場合は，試験完了後速やかに提出してください。

⑩機器の気密試験

冷凍設備に係る機器・配管を全て接続した状態で実施した気密試験の結果を記載してください。ユニット型の冷凍設備の場合は，工場での気密試験の結果でも結構です。

「機器の構成」の欄には，上段の圧縮機，凝縮器等の記号を記載してください。

⑪上記以外の安全装置

圧縮機，凝縮器及び容器以外に安全装置が付いている場合は，その種類と作動圧力を記載してください。

⑫機器製造業者

冷凍設備を製造した会社名，工場名及び工場所在地を記載してください。

⑬施設の位置及び構造(付近の状況図)並びにブライン等共通状況を示す系統図

42～44ページを参考に記載してください。

「別図●●のとおり」とし，別紙を添付しても構いません。

⑭施設の基準

(ア)付近の火気

「火気」とは，ライター･マッチの火，煙草の火，焚き火，ストーブ･ボイラーの火，自動車のエンジンの火花等をいいます。

冷凍設備が設置してある部屋と同じ部屋またはその付近に下記がある場合は，その火気の種類と火気までの距離，ボイラー等の場合はその伝熱面積・定格出力を記載してください。

火気がない場合は，「無」を「○」で囲んでください。

(イ)警戒標

警戒標は，高圧ガス保安法の適用を受けている施設であることが，外部から明瞭に識別できるものである必要があります。冷凍設備が設置されている区画の出入口付近で，外部から見やすい位置に掲示してください。

ただし，ユニット型冷凍設備や移動式冷凍設備のような単体の冷凍設備となっているものについては，それらの設備の見やすい場所に掲示することも出来ます。

届書には，警戒標として掲示した表示事項を記載してください。

(ウ)滞留しない構造

室内に冷凍設備を設置する場合は，窓や出入り口等の開口部の面積の他，換気装置などの換気能力を記載してください。

(エ)振動，衝撃，腐食により，冷媒ガスが漏洩しない構造

次の項目のうち，該当するものを記載してください。

防　振　措　置	振止め(アングル)，可撓管(フレキ管)，防振措置(防振ゴム)等
突出部等の保護装置	保護カバー，角のＲ仕上げ等
防　食　措　置	塗装(錆止め塗装)等

(オ)安全弁，溶栓の放出管

安全弁，溶栓の放出管がある場合は，放出管の放出位置を記載してください。

冷媒ガスに可燃性ガス，毒性ガスを使用している場合は必ず必要です。

なお，冷媒ガスが可燃性ガス又は毒性ガスである場合，次の位置に放出管の開口部を設けてください。

可燃性ガス	近接する建築物又は工作物の高さ以上の高さで，周囲に着火源がない位置
毒性ガス	当該毒性ガスの除害のための設備内

(カ)照明設備

冷凍設備の室又は付近の照明設備について，その有無を記載してください。

(キ)保安上重要なバルブ

保安上重要なバルブとは，圧力を区分するバルブ，安全弁元弁，電磁弁，緊急放出弁，圧縮機吐出配管止弁，冷却水止弁，ブライン止弁等をいいます。

これらの弁について，誤操作防止(施錠，ハンドル取外し等)，表示(開閉表示，操作禁止表示)をしている場合は，その内容を記載してください。

(ク)配管の流体名，方向

冷凍設備の配管に表示した内容を記載してください。

(ケ)作業空間，機械室出入口

冷凍空調装置の施設基準(平成23年７月高圧ガス保安協会)に基づき，下表のとおり距離や出入口を確保するようにし，その内容を記載してください。

機械室の出入口		２ヶ所以上
作業空間	常時監視する計器類の前面	０．5m以上
	運転操作する側，操作盤の前面	１．2m以上
	機器と建物の間	１．2m以上

1)冷凍空調装置の施設基準(フルオロカーボン及び二酸化炭素の施設編)
KHKS 0302-1(2011)
2)冷凍空調装置の施設基準(フルオロカーボン冷凍能力20トン未満の施設編)
KHKS 0302-2(2011)
3)冷凍空調装置の施設基準(可燃性ガスの施設編)
KHKS 0302-3(2011)
4)冷凍空調装置の施設基準(アンモニア編)KHKS 0302-4
(24年９月現在改訂作業中)

(コ)消火器

粉末消火器，放水装置，散水装置などの種類と個数，消火能力を記載してください。

(サ)特記事項

冷媒ガスに毒性ガスを使用する場合は，「警報設備」「除害設備」について記載し

てください。（117～118ページ参照）

(シ)施工業者

実際に冷凍設備の据付け工事を実施した業者を記載してください。作成担当者名には，施工業者の担当者名を記載してください。

⑮添付書類

87ページの添付書類は，19ページの製造許可申請を参考に，該当するものを作成の上添付してください。

様式第２－１　　**（記入例）**

②　高　圧　ガ　ス　施　設　等　明　細　書　③

① 製造の目的	製造設備の種類						③ １日の冷凍能力
冷房	製造設備の種類	定置　移動 ユニット型 非ユニット型	直接膨張式 間接式 ブライン （　水　）	単段圧縮 二元冷却 ヒートポンプ	往復動式 回転式 スクリュー式 遠心式	水冷式 空冷式 蒸発式	３０．０トン

④ 設計圧力（MPa）	高圧部	低圧部	機器型式名	⑤	製造番号
	２．２	１．３	ＡＢＣ－３０		１２３４５６７

⑥ 圧縮機

記号	型式	気筒 径（mm）	気筒 行程（mm）	気筒 数	回転数（rpm）	ピストン押のけ量（m^3/h）	冷凍能力（トン）	原動機（kW）	台数	安全装置の種類 口径（mm）	安全装置の種類 作動圧力（MPa）	製作所名
A	C30	66.6	55.5	6	1500	100.0	15.0	25	2	S:13	S:2.1	●●工業(株)
B												

⑦ 容器及び凝縮器

記号	品名	型式	外径×長さ×胴板厚×管板厚（mm） 鏡板厚	製作所名	台数	安全装置の種類 口径（mm）	作動圧力（MPa）	溶融温度	主な材料
a	凝縮器	シェルアンドチューブ	250×2300×5.5×20	●●工業(株)	1	ＦＰ 6mm	2.1MPa	75℃	STPG370 SM400B
b	冷却器	シェルアンドチューブ	300×2200×6.0×20	●●工業(株)	1				STPG370 SM400B
c									
d									

⑧ 容器の溶接材料試験

記号	材料試験	引張	自由曲げ	側曲げ	裏曲げ	衝撃	溶接部非破壊試験の種別	試験年月	試験場所

⑨ 耐圧気密試験

記号	製造番号	耐圧試験圧力(MPa) 高圧部	耐圧試験圧力(MPa) 低圧部	気密試験圧力(MPa) 高圧部	気密試験圧力(MPa) 低圧部	試験年月	試験場所
A	C30-123	３．５	２．１	２．４	１．５	Ｈ２０/１２	●●工業(株)▲工場
A	C30-124	３．５	２．１	２．４	１．５	Ｈ２０/１２	●●工業(株)▲工場
a	ABC0123	３．３	－	２．２	－	Ｈ２１/　１	●●工業(株)▲工場
b	ABC0124	－	２．０	－	１．３	Ｈ２１/　２	●●工業(株)▲工場
c							
d							

⑩ 機器の気密試験

機器の構成（記号で記入）	試験圧力(MPa) 高圧部	試験圧力(MPa) 低圧部	試験年月	試験場所	上記以外の安全装置 ⑪ 種類
A,a,bと配管	２．２	１．３	Ｈ２１．５	●●工業(株)▲工場	ＨＰ：2.0MPa

⑫ 機器製造業者

所在地	茨城県つくば市竹園●●-■■
会社名	●●工業(株)▲工場

（備考１）「安全装置の種類」は略記号で記載する。バネ式安全弁：Ｓ，高圧遮断スイッチ：ＨＰ
高低圧スイッチ：ＤＰ，可溶栓：ＦＰ，油圧スイッチ：ＯＰ，断水リレー：ＷＰ

（備考２）容器の材料試験，溶接部試験，非破壊試験については，20冷凍トン以上の冷凍機の場合に，適用項目のみを記載（冷凍則第64条）

様式第２－２ **（記入例）**

⑬ 施設の位置及び構造(付近の状況図)並びにブライン等共通状況を示す系統図(移動式の場合には，車輌番号，車種(名称)等)

別紙「付近の状況図」「機械室機器配置図」「ブライン系統図」のとおり

⑭施設の基準

付近の火気	(有)	火気の区分	ボイラー	伝熱面積･定格出力	伝熱面積　５m²
	無	最小距離	６m	※火気がない場合は記入不要	
警戒標	(火気厳禁) 高圧ガス製造所 (冷凍機械室) 関係者以外立入禁止 (冷媒名) 異常時にとるべき措置				
滞留しない構造	開口部面積	６　m²	強制換気能力	１５　m³/min	
振動，衝撃，腐食等により冷媒ガスが漏洩しない構造	防振措置：振止め，可撓管，防振措置 衝撃防止措置：保護カバー，R仕上げ 防食措置：錆止め塗装				
安全弁,溶栓の放出管	あり(「機械室機器配置図」のとおり)				
照明設備	あり				
保安上重要なバルブ	誤操作防止　施錠，ハンドルの取外し　　表示　開閉表示，流体名表示				
配管の流体名，方向	冷媒名，流体方向の表示				
作業空間	冷凍機　前面　２．０　m 側面　１．５　m 裏面　１．５　m		機械室出入口	２　ヶ所	
消火器	(ABC消火器)　B-１２　型　　３　本				
特記事項					
施工業者	所在地	水戸市笠原町９７８-６			
	会社名	(有)●●工務店			
	電話番号	０２９-３０１-●●●●	作成担当者氏名	水戸 一郎	

備考１　毒性ガスを冷媒とする施設については，「警報設備」「除害設備」について，特記事項欄に記入すること。

3　変更届(法第14条第４項，冷凍則第18条)

(1)届出時期

提出期限はありませんが，届出を行い，受理された後でなければ施設の変更は出来ません。届出内容について，事前に9ページの設置場所を管轄する課所に説明を行い，技術上の基準に適合すること，書類に不備がないことを確認した後に届出し，受理された後に工事に着手するようにしてください。

(2)届出者

変更届の申請者は，設備を設置・管理する事業所の代表者または個人になります。

届書等を冷凍機メーカー・工事業者等が作成することは構いませんが，届出は届出者自らが行ってください。

(3)変更届かどうかの判断(法14条第４項)

製造のための施設の位置，構造若しくは設備の変更の工事をし，又は製造する高圧ガスの種類若しくは製造の方法の変更しようとするときは，変更の届を要します。

ただし，これらの変更の工事等を行う場合でも，軽微な変更工事に当たる場合など，届を要しない場合もありますので，98～99ページの判断フローや変更例を参照してください。

(4)提出書類

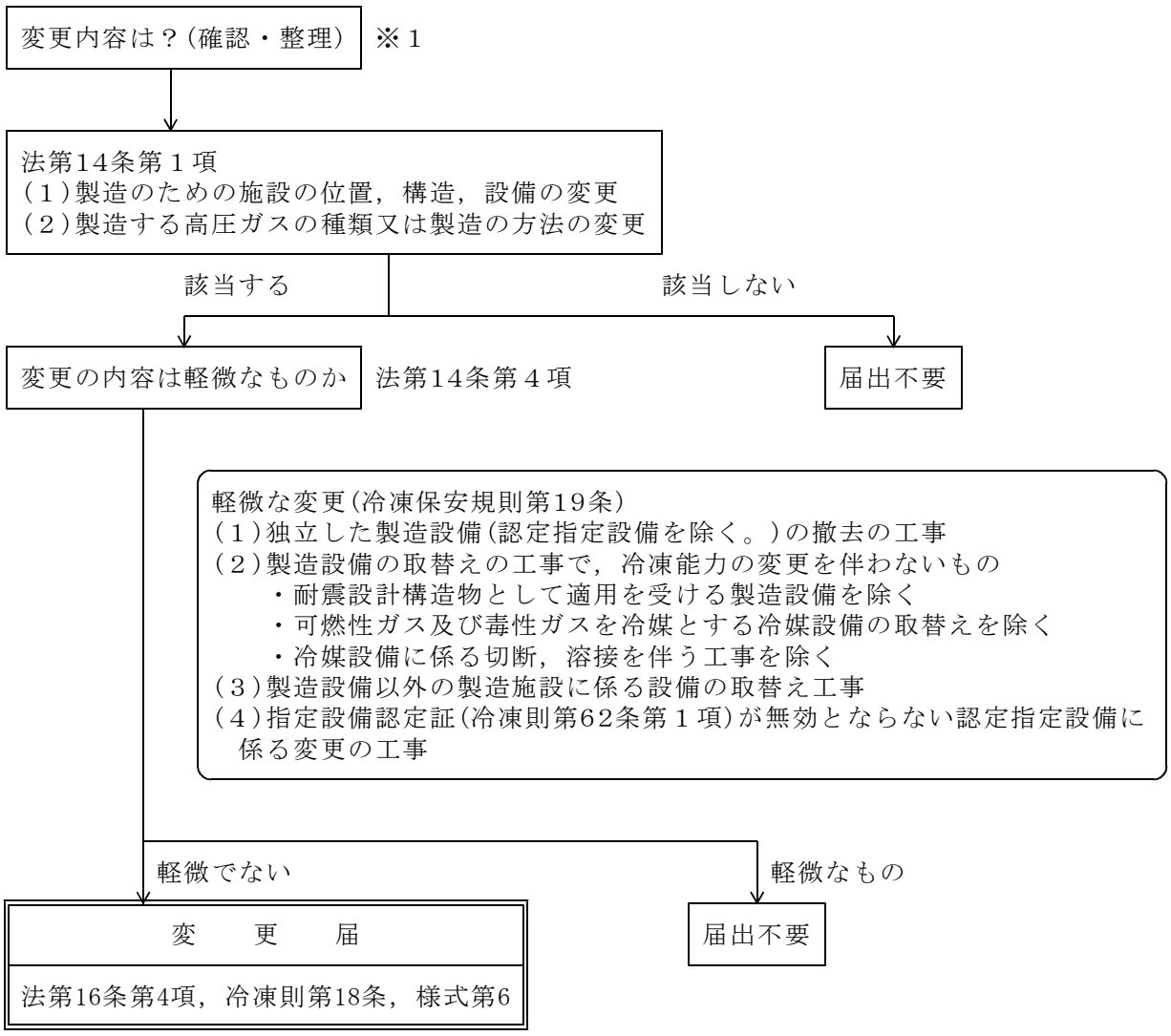
①高圧ガス製造施設等変更届書(様式第６)

②添付書類(大きさはＡ４版とし，図面等は折りたたんでこの大きさにしてください。)

申請者区分		添　付　書　類	備　　考
法人	個人		
○		申請手続きの権限を示す委任状(手引様式第３)	法人代表者以外の者(工場長など)を申請者とする場合(既に提出済みの場合は不要)
○	○	高圧ガス製造施設等変更明細書 (様式第6-1～6-3)	次の付属資料を添付する。(該当するもの) １．事業所案内図 ２．製造施設付近状況図(平面図) ３．製造施設設置建物図(平面，立面図) ４．機械室機器配置図(平面，立面図) 出入口，窓，換気口，照明，消火設備，警戒標，緊急連絡先表示の位置，安全弁放出管，火気設備，換気設備運転・保守スペース等を記載する。 ５．フローシート(高圧部を赤，低圧部を黄，ブラインを緑等に色分けすること) ６．主要保護装置(安全弁･溶栓)一覧表 ７．冷凍能力計算書 ８．ガス漏洩検知設備，除害設備，保安電力の仕様書(冷媒がアンモニアの場合のみ) ９．指定設備認定証の写し(認定指定設備の場合)
○	○	使用の経歴及び保管状況の記録	移設に係る冷凍設備の場合

（5）変更届の判断フロー

設置してある冷凍設備について変更しようとする場合，変更届が必要か，軽微な変更で届が不要か，次のフローで判断してください。



□ は，申請者が県に対して行う手続きです。変更届の手数料は必要ありません。

※１　変更には，技術上の基準に関係のない部分の変更は含まれません。
なお，技術上の基準に関係があっても，次に掲げる工事にあっては，届出は不要です。
（「高圧ガス保安法及び関係政省令の運用及び解釈について（内規）」平成19年７月１日）
（１）警戒標・標識類の取替え又は増設
（２）消火器の取替え又は増設
（３）塗装の塗替え
（４）防護柵の取替え又は増設
（５）照明設備の取替え又は設置（防爆性能が必要のない場所に限る。）
（６）同種の接地設備への取替え
（７）検知警報設備の取替え又は設置
（８）消耗品（例えば，ボルト・ナット，パッキン，ガスケット，シール材，断熱材，ポンプのローター，圧縮機のピストン・ピストンリング，蓄電池，散水・噴霧ノズル，除害剤，除害のための作業に必要な防毒マスクその他の保護具，圧力計･温度計（同一方式の取替えに限る。）等）の取替え

※２　変更届は，工事の着手前に，様式第６及び必要な書面（認定指定設備に係る変更の場合は指定設備認定証の写し）を添えて，9ページの設置場所を管轄する課所に提出してください。

（6）施設の変更例

<table>
<tr><th></th><th>事　　例</th><th>手　続　方　法</th></tr>
<tr><td>1</td><td>冷凍機を同室の別の場所に移す場合</td><td>変更届</td></tr>
<tr><td>2</td><td>別室に移す場合</td><td>廃止届出を出し，改めて設置届</td></tr>
<tr><td>3</td><td>位置は同じであるが，設備全部を同型のものと取替える場合</td><td>変更届</td></tr>
<tr><td>4</td><td>同じ位置で，異型(サイズ，冷凍能力等が異なる)のものと取替える場合</td><td>変更届。ただし，変更後第一種製造者になる場合は，一種製造者の製造許可後，第二種製造者の廃止届</td></tr>
<tr><td>5</td><td>冷蔵庫などで，冷蔵庫の冷却管は変更せず，機械室内の設備全部を取替える場合</td><td>変更届</td></tr>
<tr><td>6</td><td>同室に冷凍機を増設する場合</td><td>配管で連結されている場合は変更届，
連結されていない場合は製造届</td></tr>
<tr><td>7</td><td>冷媒の種類を変更する場合</td><td>変更届</td></tr>
<tr><td>8</td><td colspan="2">ブライン共通などで，複数の冷凍機を一つの事業所として取扱っている場合，その一部の冷凍機を廃止する場合
<table>
<tr><th>変　更　前</th><th>変更(一部廃止)後</th><th>手続方法</th></tr>
<tr><td>第一種製造事業所</td><td>第一種製造事業所</td><td>軽微変更届</td></tr>
<tr><td>第一種製造事業所</td><td>第二種製造事業所</td><td>第一種製造事業所の廃止届及び
第二種製造事業所の製造届</td></tr>
<tr><td>第一種製造事業所</td><td>その他事業所</td><td>廃止届</td></tr>
<tr><td>第二種製造事業所</td><td>第二種製造事業所</td><td>軽微変更届(本来は届出不要ですが，施設の現況を把握するため届出してください。)</td></tr>
<tr><td>第二種製造事業所</td><td>その他事業所</td><td>廃止届</td></tr>
</table></td></tr>
<tr><td>9</td><td>既設の冷凍機(第二種)と冷水(ブライン)を共通とし，冷凍機(第二種)を設置する場合</td><td>冷凍能力が合算して50トン(その他のガスは20トン。以下同じ)以上になる場合は,設置する冷凍機の製造届。50トン未満の場合は，ブライン合算の一つの冷凍設備と見なして変更届</td></tr>
<tr><td>10</td><td>不活性のフルオロカーボン冷媒の圧縮機の交換(既設の機器に対し，圧縮性能，耐圧性能，肉厚，材料及び機能が同等以上(当該要件を証明できる証明書があるものに限る)であって，処理能力の変更を伴わないもの)</td><td>届出不要
冷凍能力の変更を伴う場合は変更届</td></tr>
</table>

※変更届か，届出不要の軽微な変更か判断が難しい場合は，９ページの担当課までお問合せください。

(７)手数料

届出手数料は無料です。

(８)提出部数

１部(事業所控えにも受付印を押印しますので，提出用の他に１部持参してください。)

(９)高圧ガス製造施設等変更届書の記入要領

①名称

製造届を届出た事業所名を記載してください。

②事業所(本社)所在地

本庁所在地(官公庁)，本社または本店所在地(法人)，申請者の現住所(個人)

③事業所所在地

冷凍設備の設置してある事業所の住所を記載してください。

移動式製造設備(冷風送風機，冷凍冷蔵車等)については，車庫(２ヶ所以上ある場合には，主に使用する車庫)の住所を記載してください。

④変更の種類

冷凍機の増設(ブライン共通)，圧縮機の交換，配管の変更など，具体的に記載してください。

⑤連絡先

申請書の内容について確認する場合がありますので，許可申請担当者の連絡先を記載してください。

(10)高圧ガス製造施設等変更明細書(様式第６－１)の記入要領

66ページ及び69ページの「高圧ガス製造施設等変更明細書(様式第５－１)」，103ページの記入例を元に作成してください。

(11)高圧ガス施設等明細書(様式第６－２)の記入要領

①製造の目的

製氷，冷蔵，冷凍，冷房･暖房，化学用，試験研究，その他(具体的に記載)の区分を記載してください。

②製造設備の種類

各区分ごとに「 」で囲んでください。

用語の意味については，90ページの製造届の「高圧ガス施設等明細書(様式２－１)」の記入要領を参照してください。

③１日の冷凍能力

冷凍則第５条の算定基準(７ページ参照)に基づいた冷凍能力(法定冷凍トン)を記載してください。

ブライン合算など，複数の冷凍施設をもつ施設の場合は，その内訳も記載してください。

④設計圧力

メーカーの仕様書・カタログ等を参考に，冷凍設備全体としての設計圧力を，高圧部，低圧部ごとに記載してください。

⑤機器型式名・製造番号

メーカーの仕様書・カタログ等を参考に，冷凍設備全体としての機器型式名，製造番号を記載してください。

⑥圧縮機

冷凍設備の圧縮機について，記載例(104ページ参照)に従い記載してください。ただし，機器製造メーカー等の資料があるものについては，その資料の添付をもって記載に代えることもできます。

枠が不足する場合は，適宜追加してください。

用語の意味については，90ページの製造届の「高圧ガス施設等明細書(様式２－１)」の記入要領を参照してください。

⑦容器及び凝縮器

凝縮器，受液器，油分離器，蒸発器，熱交換器等について記載してください。

用語の意味については，90ページの製造届の「高圧ガス施設等明細書(様式２－１)」の記入要領を参照してください。

⑧容器の材料･溶接試験(冷凍則第64条)

冷凍能力が20トン以上の場合にのみ，KHKの容器の「材料溶接試験」の証明書を添付し，該当する項目を記載してください。冷凍能力が20トン未満の場合は，添付も記載も不要です。添付する書類は，各証明書の正本ではなく「副本」を添付してください。

⑨耐圧気密試験

耐圧試験の記録は，配管以外の部分について実施した耐圧試験の記録，機器製造事業者が実施した耐圧試験の記録(自主検査記録)，又は冷凍装置検査員が実施する冷凍装置試験の成績書を，添付してください。なお，自主検査記録を添付する場合には，第一種冷凍機械責任者免状又は第一種冷凍空調技士資格所持者による検査，又はその監督下で検査を実施したことを証する書面を添付してください。

届出時に成績書等が揃わない場合は，試験完了後速やかに提出してください。

⑩機器の気密試験

冷凍設備に係る機器・配管を全て接続した状態で実施した気密試験の結果を記載してください。ユニット型の冷凍設備の場合は，工場での気密試験の結果でも結構です。

「機器の構成」の欄には，上段の圧縮機，凝縮器等の記号を記載してください。

⑪上記以外の安全装置

圧縮機，凝縮器及び容器以外に安全装置が付いている場合は，その種類と作動圧力を記載してください。

⑫機器製造業者

冷凍設備を製造した会社名，工場名及び工場所在地を記載してください。

(12)高圧ガス施設等明細書(様式第６－３)の記入要領

変更工事による記載事項の変更がない場合は，「変更なし」と記載の上，内容の記述を省略することも出来ます。

記載方法については，92ページの「⑬施設の位置及び構造(付近の状況図)並びにブライン等共通状況を示す系統図」及び「⑭施設の基準」を参照し，記入してください。

図面については，変更部分が分かるように色分けをして記載してください。

様式第６（第18条関係）　**（記入例）**

×受付入力	年　月　日	×担当	
×決裁入力	年　月　日		
×データ更新	年　月　日		

高圧ガス製造施設等変更届書	冷凍	×整理番号		
		×審査結果		
		×受理年月日	年　月　日	
		×許可番号		

①	名称(事業所の名称を含む)	茨城冷凍株式会社 水戸工場 第１号冷凍機
②	事務所（本社）所在地	〒○○○－△△△△ 東京都千代田区霞ヶ関1-2-3 ●●ビル
③	事業所所在地	〒３１０－８５５５ 茨城県水戸市笠原町９７８-６
④	変更の種類	圧縮機の更新及び配管の変更

平成２４年　４月　１日

代表者　氏名　茨城冷凍株式会社
代表取締役 茨城 太郎　印

茨城県知事
~~県民センター長~~
~~日立商工労働センター長~~
殿

⑤ 連絡先	担当部署名	施設課		
	担当者職氏名	係長　水戸二郎		
	電話番号	029-301-3594	事業所番号	法人　事業所 －　－
	ＦＡＸ番号	029-301-3599		

備考　１　この用紙の大きさは、日本工業規格Ａ４とすること。
２　×印の項は記載しないこと。
３　氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第６－１　　（**記入例**）

高 圧 ガ ス 製 造 施 設 等 変 更 明 細 書

１．変更の目的
圧縮機の更新及び配管の変更

変更の目的・理由(空調能力増強のため，冷凍設備を増設する等)を記載してください。

２．変更の理由
圧縮機が故障したため，同型の圧縮機と入れ替える。
併せて圧縮機周りの配管の一部を取り替える。

３．製造施設の概要
（１）　定置式　　移動式
（２）　単段式　　多段式　　多元式
（３）　往復動式　　遠心式　　回転式
（４）　空冷式　　水冷式
（５）　ブラインの有無及び種類　　あり（水）
（６）　ユニット型　　現場配管工事
（７）　冷媒名　　フルオロカーボン２２

製造設備の概要を記載して下さい。記載にあたっては，製造計画書(22ページ，27ページ)を参照してください。

４．既設設備の届出状況
平成　２０　年　７　月　７　日　製造届
平成　　年　　月　　日　変更届け
(以下，これに準じて記入のこと)

今回変更する設備の過去の届出状況を記載してください。

５．１日の冷凍能力

(A)変更前	４０冷凍トン
(B)撤　去	２０冷凍トン
(C)新　設	２０冷凍トン
(A)－(B)＋(C)	４０冷凍トン

今回変更する設備の冷凍能力を記載してください。冷凍能力に変更がない場合は，「(B)撤去」「(C)新設」は空欄で結構です。

６．製造施設の位置及び付近の状況を示す図面　　別添第　１　図のとおり
７．製造施設の構造図(設計図)　　別添第　２　図のとおり
８．製造施設の設備の配置及び配管を示す図面　　別添第　３　図のとおり

66ページを参照に作成してください

９．製造の方法　　冷凍保安規則第１４条に従い行う。

10.工事完了予定期日　　平成　２４　年　７　月　１５　日

11．工事施工業者　　所在地　　茨城県水戸市三の丸１－１－１
会社名　　株式会社　三の丸設備
現場監督者名　　三の丸一郎
電話番号　０２９－３３３－３３３３

様式第６－２　　（記入例）

② 高圧ガス施設等明細書 ③

① 製造の目的	製造設備の種類							1日の冷凍能力
冷房	製造設備の種類	定置 移動 ユニット型 非ユニット型	直接膨張式 間接式 ブライン（水）	単段圧縮 元冷却 ヒートポンプ	往復動式 回転式 スクリュー式 遠心式	水冷式 空冷式 蒸発式		30.0 トン

④ 設計圧力（MPa）	高圧部	低圧部	機器型式名	⑤	製造番号
	2．2	1．3	ABC-30		1234567

⑥ 圧縮機

記号	型式	気筒 径（mm）	気筒 行程（mm）	気筒 数	回転数（rpm）	ピストン押のけ量（m^3/h）	冷凍能力（トン）	原動機（kW）	台数	安全装置の種類 口径（mm）	安全装置の種類 作動圧力（MPa）	製作所名
A	C30	66.6	55.5	6	1500	100.0	15.0	25	2	S:13	S:2.1	●●工業(株)
B												

⑦ 容器及び凝縮器

記号	品名	型式	外径×長さ×胴板厚×管板厚（mm） 鏡板厚	製作所名	台数	安全装置の種類 口径（mm）	安全装置の種類 作動圧力（MPa）	安全装置の種類 溶融温度	主な材料
a									
b									
c									
d									

⑧ 容器・溶接の材料試験

記号	材料試験	引張	自由曲げ	側曲げ	裏曲げ	衝撃	溶接部非破壊試験の種別	試験年月	試験場所

⑨ 耐圧気密試験

記号	製造番号	耐圧試験圧力(MPa) 高圧部	耐圧試験圧力(MPa) 低圧部	気密試験圧力(MPa) 高圧部	気密試験圧力(MPa) 低圧部	試験年月	試験場所
A	C30-123	3．5	2．1	2．4	1．5	H20/12	●●工業(株)▲工場
A	C30-124	3．5	2．1	2．4	1．5	H20/12	●●工業(株)▲工場
a							
b							
c							
d							

⑩ 機器の気密試験

機器の構成（記号で記入）	試験圧力(MPa) 高圧部	試験圧力(MPa) 低圧部	試験年月	試験場所	上記以外の安全装置 ⑪ 種類
Aの接続後	2．2	1．3	H21．5	●●工業(株)▲工場	HP：2.0MPa

⑫ 機器製造業者	所在地	茨城県つくば市竹園●●-■■
	会社名	●●工業(株)▲工場

（備考１）「安全装置の種類」は略記号で記載する。バネ式安全弁：Ｓ，高圧遮断スイッチ：ＨＰ
高低圧スイッチ：ＤＰ，可溶栓：ＦＰ，油圧スイッチ：ＯＰ，断水リレー：ＷＰ

（備考２）容器の材料試験，溶接部試験，非破壊試験については，20冷凍トン以上の冷凍機の場合に，適用項目のみを記載（冷凍則第64条）

様式第６－３　　**（記入例）**

⑬　施設の位置及び構造（付近の状況図）並びにブライン等共通状況を示す系統図（移動式の場合には，車輌番号，車種（名称）等）

別紙「機械室機器配置図」「ブライン系統図」のとおり

⑭施設の基準

付近の火気	有	火気の区分		伝熱面積･定格出力	
	無	最小距離		※火気がない場合は記入不要	
警戒標	火気厳禁　高圧ガス製造所　冷凍機械室　関係者以外立入禁止　冷媒名　異常時にとるべき措置				
滞留しない構造	開口部面積		m^2	強制換気能力	m^3/min
振動，衝撃，腐食等により冷媒ガスが漏洩しない構造					
安全弁，溶栓の放出管					
照明設備					
保安上重要なバルブ	誤操作防止　　表示				
配管の流体名，方向	冷媒名，流体方向の表示				
作業空間	冷凍機　前面　m 側面　m 裏面　m			機械室出入口	ヶ所
消火器	ＡＢＣ消火器　　型　　本				
特記事項	「施設の基準」の該当部分は変更なし				
施工業者	所在地	水戸市笠原町９７８-６			
	会社名	(有)●●工務店			
	電話番号	０２９-３０１-●●●●	作成担当者氏名	水戸　一郎	

備考１　毒性ガスを冷媒とする施設については，「警報設備」「除害設備」について，特記事項欄に記入すること。

４　保安教育（法第２７条第４項）

第二種製造者は，高圧ガスの製造に伴う災害の発生を防止するため，法令，設備の構造，点検方法等について，従業者に対し保安教育を実施しなければなりません。

保安教育の実施記録については，県知事等へ届け出る必要はありませんが，作成の上保管してください。

（１）保安教育訓練の実施要領

①教育実施責任者の選任

取扱う冷凍設備に関する法令，設備の構造，点検方法等について熟知している担当者を教育実施責任者として選任してください。

②保安教育訓練の対象者

冷凍事業所の従業者（冷凍設備を取扱う従業者だけでなく，空調や冷凍の対象となる建物に在駐している従業者を含む。），協力会社の従業者。

③保安教育計画の策定

法令では定める必要はありませんが，保安教育を確実に実施するため，年間を通じて保安教育対象者別ごとに保安教育訓練の内容，方法及び実施時期を定めてください。

④保安教育訓練の実施

保安教育計画に基づき確実に実施してください。

県や冷凍設備保安協会が開催する，冷凍保安講習会等に参加することも保安教育として有効です。

⑤保安教育の実施記録

保安教育訓練の実施結果を記録し，保存してください。

（２）教育訓練の内容

①保安意識の高揚
②法令，規程，基準類の体系と，それぞれの運用管理に関する事項
③取扱う冷媒ガス並びに製造施設，製造設備に関する技術
④事故，災害時に対する訓練
⑤他の事業所における高圧ガスの保安に関する情報
⑥社外における講習，見学
⑦その他必要事項

・未熟練従業者に対しては，上記訓練の内容のうち，基礎的知識及び技能の習得に重点を置き，繰返し教育を行い会得させる。
・防災関係者に対しては，局部防災訓練・総合防災訓練等を実施する。

（３）協力会社従業者に対する教育

事業所の教育実施責任者等は，協力会社の従業者の保安教育訓練に対して，協力会社に対して協力してください。

（４）教育資料の例

①冷媒ガスの物性等の資料

・毒性，可燃性，窒息性，気体比重などの冷媒ガスの特徴
・清掃，点検，修理等の作業に際しての安全教育
・酸欠，凍傷等に対する救急訓練

②その他

関係法規，関係基準，事故事例（原因・対策等），設備関係の図面・仕様書，取扱説明書，技術図書その他教育対象者に応じた適切なテキストを用意する。

５　冷凍保安責任者の選任等(法第27条の４，法第33条，冷凍則第36条～39条)

冷凍設備を安全に維持管理していくためには，冷凍設備の知識・経験を有する者が設備を管理する必要があります。このため第二種製造者は，下記に該当する場合には，有資格者である冷凍保安責任者及び同代理者を選任して，冷凍設備の保安管理等の保安に関する業務を行わせることが義務づけられています。

【選任が必要な施設】

ア　不活性以外のフルオロカーボンを冷媒ガスとする製造施設
　(冷凍能力が20トン以上50トン未満のもの)

イ　アンモニアを冷媒ガスとする非ユニット型の製造施設
　(冷凍能力が20トン以上50トン未満のもの)

(１)届出先

産業保安室，県民センター環境・保安課または日立商工労働センター(９ページ参照)

(２)届出時期

冷凍保安責任者及び同代理者の選任・解任後，速やかに

(３)届出書類

ア　冷凍保安責任者

「冷凍保安責任者届書(様式第21)」，免状の写し，「実務経験証明書(手引様式第７)」

イ　冷凍保安責任者代理者

「冷凍保安責任者代理者届書(様式第22)」，免状の写し，「実務経験証明書(手引様式第7)」

いずれの場合も，解任する方については，免状の写し，実務経験証明書の添付は不要です。

(４)記載例

「記入例(47～49ページ)」を参照してください。

(５)冷凍保安責任者及び同代理者の選任区分

製造施設の区分	免状の種類	高圧ガスの製造に関する経験
冷凍能力が100トン/日未満	第一種，第二種又は第三種冷凍機械責任者免状	１日の冷凍能力が３トン以上の製造施設を使用してする高圧ガスの製造に関する１年以上の経験

６　製造施設の廃止，承継及び代表者等の変更(法第10条，21条，冷凍則第10条の２，29条)

(１)廃止届(法21条，冷凍則29条，様式第16)

次に該当する場合は，９ページの担当課まで「廃止届」を遅滞なく届け出てください。

なお，高圧ガスの製造の廃止とは，冷凍機の運転を停止したことをいい，冷凍設備が残っていても，運転を取りやめた場合は廃止に該当します。

①　冷凍設備を撤去する場合。(冷凍機の運転を取りやめた場合)

②　高圧ガスの製造届を届出ている管理会社が，他の管理会社に変更となる場合。
　(旧管理会社は廃止届を出し，新管理会社は新規に高圧ガスの製造届が必要。)

必要な添付書類	廃止する施設の製造届の写し

高圧ガスの製造を廃止した場合は，危険防止の措置として冷凍機の動力の切断，冷媒の抜取り回収，潤滑油抜取り等を行って，運転が出来ないようにしてください。

フロン類の回収については，適切に処理してください。

※　フロン類の大気放出は，現在禁止されています。

詳しくは，茨城県生活環境部環境対策課(TEL 029-301-2961)へお問い合わせください。

(2)承継届(法10条の２，冷凍則10条の２，様式第３の２)

高圧ガスの製造届を行っている会社が合併又は分割，事業の譲渡をしたとき，又は個人で相続があったときは，９ページの担当課まで「第二種製造事業承継届書(様式第３の２)」を遅滞なく届出てください。

事業譲渡等による場合は，製造施設の位置の変更を伴わない場合のみをいい，位置の変更を伴う場合は該当しません。

また，合併，相続，分割とは製造施設の包括承継のみを意味し，製造事業所を分割して承継する場合は承継には該当しません。

承継の区分	必要な添付書類
譲渡	売買契約書，譲渡証明書等
合併・分割	登記簿謄本，合併契約書，官報等，合併・分割の事実を証明する書類
相続	承継すべき相続人に係る全員の同意書

(3)代表者等変更(手引様式第３)

法人名称，法人代表者，事業所名称又は事業所代表者の変更，本社所在地，事業所の住所表示の変更，その他の変更があった場合は，９ページの担当課まで「代表者等変更届書(手引様式第２)」を遅滞なく届出てください。

なお，一つの工場などに複数の冷凍事業所(冷凍機)がある場合や，県内に複数の工場等を設置している法人などの場合，一括して申請することも出来ます。その場合は，別紙に変更の対象となる冷凍事業所の一覧表を添付してください。

変　更　内　容	添　　付　　書　　類
法人の名称変更	登記簿謄本又は全部事項証明書(コピー可)
法人代表者の変更	登記簿謄本又は代表者事項証明書(コピー可)
事業所名称の変更	なし
住所表示の変更	登記簿謄本(コピー可)
事業所代表者の変更	申請者が法人代表者以外の場合は，委任状(手引様式第３)

７　定期自主検査(法第35条の２，冷凍則第40条)

下記の冷凍事業所は，１年に１回以上定期自主検査を実施し，記録を保存しておく必要があります。

定期自主検査は自ら実施することも出来ますが，設備の保安管理の観点から，茨城県冷凍設備保安協会又は指定保安検査機関等に検査を依頼してください。

なお，定期自主検査の記録は，保安検査の事前検査記録(保安検査の１ヶ月以内に実施した場合)として扱うことが出来ます。

(1)定期自主検査の対象(13ページ参照)

①認定指定設備を利用する第二種製造者

②アンモニア又は不活性以外のフルオロカーボンを使用する第二種製造者
(ユニット型でないもので，冷凍能力20ｔ以上のもの)

(2)定期自主検査の実施方法

①定期自主検査は冷凍保安責任者又は冷凍設備の担当者が責任者となり，計画を立て，実施してください。

②定期自主検査は，「定期自主検査基準(KHKS 1850-4)」に基づき実施してください。

様式第３の２（第10条の２関係）　**（記入例）**

		×受付入力	年　月　日	×担当
		×決裁入力	年　月　日	
		×データ更新	年　月　日	
第二種製造事業承継届書	冷　凍	×整理番号		
		×審査結果		
		×受理年月日	年　月　日	
		×許可番号		
承継された第二種製造者の名称(事業所の名称を含む)	茨城冷凍株式会社 水戸工場 第４号冷凍機			
承継された事業所所在地	〒３１０－８５５５ 茨城県水戸市笠原町９７８-６			
承継後の名称（事業所の名称を含む）	有限会社水戸冷蔵 本社工場 第１号冷凍機			
事務所（本社）所在地	茨城県水戸市三の丸１-１-１			

平成２４年　７月　１５日

代表者　氏名　有限会社水戸冷蔵
代表取締役 水戸 二郎　印

茨城県知事
~~県民センター長~~
~~日立商工労働センター長~~　殿

連絡先	担当部署名	施設課		
	担当者職氏名	係長　水戸三郎		
	電話番号	029-301-3594	事業所番号	法人　事業所 －　－
	ＦＡＸ番号	029-301-3599		

備考　１　この用紙の大きさは、日本工業規格Ａ４とすること。
２　×印の項は記載しないこと。
３　氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

8　事故届

「事故」とは，次に掲げるものであって，漏洩，火災，爆発等の他，地震，落雷等の天災による被害及び紛失，盗難等(容器を含む)を含みます。

①　高圧ガスに係る事故

②　高圧ガス施設に影響を及ぼすおそれのある事故

(1)対象施設

高圧ガス保安法の適用を受ける冷凍設備で高圧ガスを製造するもの。

許可･届出を受けている第一種･第二種の製造事業所以外の，その他製造者(届出不要，13ページ参照)も対象となります。

高圧ガス保安法の適用除外(13ページ参照)となっている施設(家庭用のエアコンなど)は事故届の対象となりません。

(2)事故通報及び連絡系統

①　事業所等の事故通報担当者は，事故発生後直ちに「別図１(84ページ参照)」の連絡体制により，消防安全課産業保安室，県民センター環境・保安課または日立商工労働センター(９ページ参照)に次に掲げる事項を電話で通報してください。

なお，事故の概要，事故の原因，応急措置等の内容については，判明次第逐次報告してください。

ア　事故の種類

イ　発生日時

ウ　発生場所

エ　発生施設

オ　事故の状況

カ　被害の状況

②　休日，夜間等で産業保安室，県民センター環境・保安課または日立商工労働センターの電話に連絡が取れない場合は，「別図１」の連絡体制により，防災・危機管理局の宿日直職員に事故発生を通報してください。

③　第２報以降の通報は，状況の変化に応じて逐次報告してください。

④　第２報以降の事故情報の報告先について，通報先から指示があった場合は，以後その指示に従ってください。

⑤　原則として，電話による通報と同時に，「事故発生報告書(別紙様式)」をＦＡＸで送信してください。

⑥　事故が収束し，事故の原因，再発防止対策が定まった後，速やかに「事故届(様式第46)」を産業保安室，県民センター環境・保安課または日立商工労働センターに提出してください。